

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-236890

(43)Date of publication of application : 31.08.2001

(51)Int.Cl.

H01J 11/02

H01J 9/02

(21)Application number : 2000-048493

(71)Applicant : MITSUBISHI ELECTRIC CORP

(22)Date of filing : 25.02.2000

(72)Inventor : MORIKAWA KAZUTOSHI

AKAGI KOICHI

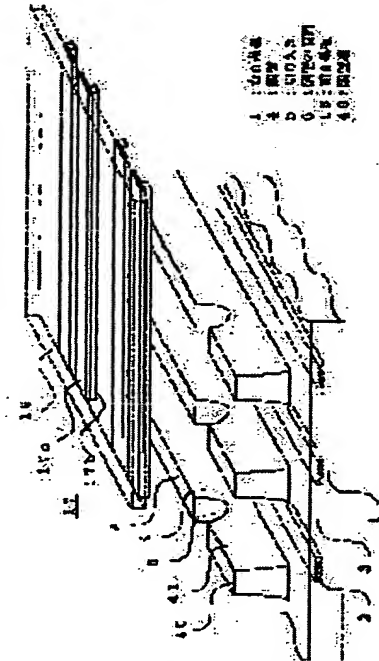
OTA TORU

(54) GAS DISCHARGE DISPLAY PANEL AND ITS MANUFACTURING METHOD

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a gas discharge display panel partitioned having a partition board which will not warp upwardly during the manufacturing period.

SOLUTION: The partition board is provided with a notch near the end or is composed to meander around the end. Then, notches are made by adjusting and marching time or the like for sandblasting.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2001-236890
(P2001-236890A)

(43)公開日 平成13年8月31日(2001.8.31)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テマコード(参考)
H 0 1 J 11/02		H 0 1 J 11/02	B 5 C 0 2 7
9/02		9/02	F 5 C 0 4 0

審査請求 未請求 請求項の数15 O L (全 13 頁)

(21)出願番号 特願2000-48493(P2000-48493)

(22)出願日 平成12年2月25日(2000.2.25)

(71)出願人 000006013

三菱電機株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

(72)発明者 森川 和敏

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三

菱電機株式会社内

(72)発明者 赤木 広一

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三

菱電機株式会社内

(74)代理人 100102439

弁理士 宮田 金雄 (外1名)

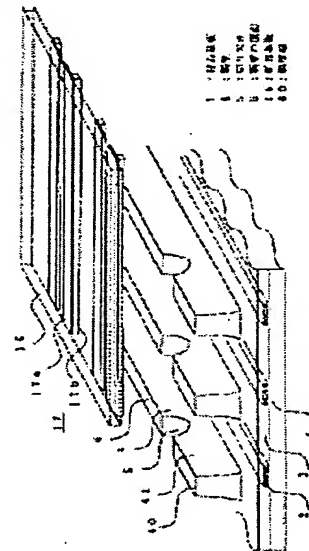
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 ガス放電表示パネル及びその製造方法

(57)【要約】

【課題】 隔壁により放電空間が区画されたガス放電表示パネルにおいて、その製造中に隔壁が反り上がらないものを提供する。

【解決手段】 隔壁の端部近傍に切り欠きを設けた、又は隔壁の端部近傍を蛇行させた構造にした。またサンドブラスト加工の加工時間等を調整することによりその切り欠きを形成するようにした。



【請求項1】 一面に複数の帯状の隔壁が形成された骨面基板と、この骨面基板と周縁部で張り合わされた前面

面基板と前記隔壁とで区画された放電空間が形成された
方入放電表示パネルにおいて、前記隔壁の端部近傍に、

する力又放電表示パネル。

【請求項 3】 前記切り欠きから隔壁端までの前記隔壁

【請求項 4】 前記リニア化から隣接端までの前記隔壁の高さがバネル中央部分の前記隔壁の高さより低いこと

同諸郡近傍に複數個設けたことを特徴とする諸求項、記
載の力又放電表示バネル。

力入放電表示パネル。

ことを特徴とする請求項 6 記載の方又故電表示パネル、
【請求項 9】 前記図 9 発生燃焼面の中央部に電火を點

【請求項 10】 一面に複数の帯状の隔壁が形成された

接のよう裂けられることにより、前記背面基板と前記前面基板と前記隔壁とで区画された放電空間が形成され

壁と同じ新造廻廊を設け、この新造廻廊の前記放密空間に接する部分に前記新造廻廊の頂面から前記廻廊の延在

【請求項 11】 前記隔壁の端部近傍に、前記隔壁の頂面から前記後面基板方向に向けて、前記隔壁の幅方向全

【請求項 12】 一面に複数の帯状の隔壁が形成された

【請求項 13】 一面に複数の帯状の隔壁が形成された
 蛇行させたことを特徴とする力入放電表示パネル。

接するよう設けられることにより、前記背面基板と前記前面基板と前記隔壁とで区画された放電空間が形成され

とする方が電圧表示パネル。

ボシワ入クハダ一ツを介して研磨材によりサツ入

1. 焼結の焼結工程と、により前記陶壁を形成の力入
故電表示パネルの製造方法において、前記切削工程にお

又は窪みを形成することと特徴とする方入放電表示ハ素
 子の製造方法。

ターンを介して紫外線を照射する露光工程と、現像により阻層材料の不溶部分を除去する現像工程と、焼成工程と。

此の製造方法において、前記露光工程における前記紫外

* 2007 年 10 月 1 日

【発明の属する技術分野】本発明は、力入放電表示バネ

【0002】
【従来の技術】図19は従来から提案されている方式故

形成され、隔壁18の側面と誘電体層3の上に、隔壁の両端部から20~30mmの領域を除いて蛍光体19が

17. 全同電極 17.5 の図に示すように

10

されることにより、前面基板の誘電体層と背面基板の隔壁が接触して放電空間を形成する。このような構造はガス放電表示パネルの代表的な構造である。

【0003】かかる構造を表示パネルとして機能させるために、前面基板16、隔壁18および背面基板17で区画される放電空間に希ガスを封入し、透明電極17aに選択的に電圧を印加してプラズマ放電を起こす。これによって生じた紫外線が、蛍光体19に可視光を発光させて表示が行われる。

【0004】隔壁18を形成するにあたり、隔壁材料として粒径0.1mm以下の粒状の低融点ガラスと高融点フィラーとバインダーを混合したものを隔壁形状に形成する。次に、500〜600℃で焼成を行うが、まず昇温途中の350℃前後でバインダーを焼成により消失させ、次に500〜600℃で粒状の低融点ガラスを溶融させて焼結させることにより、隔壁を得ることができ

る。

【0005】この際、バインダーの消失と粒状の低融点ガラスの溶融により、焼成前と比べて隔壁の体積収縮が発生する。体積収縮の度合いはバインダーの添加量と粒状ガラスの組成および粒径とフィラーの形状や添加量で決まり、焼成後の隔壁の体積は焼成前の隔壁の体積の概ね65〜90%となる。このため、体積収縮の度合いが特に大きい場合は焼成後の隔壁形状の変形が問題となる。

【0006】図20は延伸方向から見た隔壁の断面形状の模式図であり、図20(a)は乾燥状態である焼成前の未焼成の隔壁18aの断面形状、図20(b)は焼成後の隔壁18の断面形状である。延伸方向から見た隔壁の断面は対称的な形状であり、隔壁18aは底部中央に向かって一様に収縮していくために、焼成時に特に大きなひずみや応力は発生しない。

【0007】一方、図21は隔壁の延伸方向での隔壁端部とその近傍の側面形状の模式図であり、図21(a)は未焼成の隔壁18aの端部とその近傍の側面形状、図21(b)は焼成後の隔壁18の端部とその近傍の側面形状、図21(c)は焼成後の隔壁端180の反り上がり量が特に大きい場合の隔壁18の端部とその近傍の側面形状である。図21(a)において焼成工程での収縮のために、矢印で示したような隔壁端180aとは反対方向への収縮力が未焼成の隔壁端180aに加わる。それに対して、未焼成の隔壁端180aを下方に位置する誘電体層3の方向に引っ張る力は弱く、結果として、端部とは反対方向への収縮力のために隔壁端180が反り上がってしまう場合がある。更に、この隔壁端とは反対方向への収縮力が大きいと、図21(c)で示したように隔壁端180が基板から浮き上がってしまう場合もある。

【0008】前面基板と背面基板を基板周縁部で貼り合わせる際に、この突起となった隔壁端180の反り上が

りにより次のような問題が発生する。まず、前面基板と背面基板の隔壁18との間に隙間が生じて、本来は隔壁18で仕切られるべき隣接放電空間同士が隔壁18上部でつながってしまうので、隣接放電空間で発生した放電により誤点灯してしまう場合がある。隔壁端180の反り上がり量が大きいほど、誤点灯の発生確率が高くなり、誤点灯の発生領域も広がる。

【0009】また、別の問題として、突起となった隔壁18の端部の反り上がりが前面基板からの圧力を受けて欠けてしまう場合もある。この欠けた隔壁18の破片が放電空間へ移動すると異常発光などの原因となる。

【0010】この隔壁端の反り上がりを改善するために、例えば特開平11-120907号公報では次のような対策を施している。隔壁を端部で先端に向かって幅が狭くなるように形成することで、焼成時の収縮が不均一になることがなく、平坦な頂面の隔壁の形成が可能となる。このような端部形状を有する隔壁はサンドブラスト耐性を有するポジマスクパターンを形成し、サンドブラスト加工を施すことで得られる。

【0011】

【発明が解決しようとする課題】しかし、隔壁の端部の幅が先端に向かって狭くなるような形状を安定に形成することは困難である。例えば、サンドブラスト加工で隔壁を形成する工程において、未焼成の隔壁材とポジマスクパターンの密着性が重要となるが、先端に向かって細くなるようなパターン形状ではサンドブラスト加工において使用する高圧エアによりポジマスクパターンの端部が剥がれやすくなる。このため、所望の隔壁形状を得ることができない場合がある。更にストライプ状に形成されたポジマスクパターンの先端部が剥がれ、この剥がれが進行して、放電空間を区画する隔壁を形成するためのポジマスクパターンまで剥がれることで、隔壁の形成が困難になる可能性がある。

【0012】また、隔壁の端部が細くなると、隔壁の強度が低下して端部の欠けが発生しやすくなり、欠けた隔壁の破片が放電空間へ移動すると異常発光などの原因となる。

【0013】本発明は前記課題を解決するためになされたもので、その目的は隔壁端の反り上がりをなくし、誤点灯や異常発光などが発生しないガス放電表示パネル及びその製造方法を提供することである。

【0014】

【課題を解決するための手段】この発明の請求項1に係るガス放電表示パネルは、隔壁の端部近傍に、隔壁の頂面から背面基板方向に向けて、隔壁の頂面の幅方向全周にわたる切り欠きを設けたものである。

【0015】この発明の請求項2に係るガス放電表示パネルは、切り欠きの深さを前記隔壁の高さの0.1倍以上0.6倍以下にしたものである。

【0016】この発明の請求項3に係るガス放電表示パ

キルは、切り欠きから隔壁までの隔壁の頂面の長さを
隔壁の頂面の幅の1〜10倍にしたものである。
【0017】この発明の請求項4に係る方入放電表示バ
セルは、切り欠きから隔壁までの隔壁の高さをバセル
中央部分の隔壁の高さより低くしたものである。
【0018】この発明の請求項5に係る方入放電表示バ
セルは、切り欠きを隔壁の少なくとも片側部近傍に接
着面設けたものである。
【0019】この発明の請求項6に係る方入放電表示バ
セルは、隔壁の幅より広い隔壁先端部を
設けたものである。
【0020】この発明の請求項7に係る方入放電表示バ
セルは、隔壁先端部頂面の形状を矩形にしたものであ
る。
【0021】この発明の請求項8に係る方入放電表示バ
セルは、隔壁先端部頂面の形状を円形にしたものであ
る。
【0022】この発明の請求項9に係る方入放電表示バ
セルは、隔壁先端部頂面の中央部に窪みを設けたもので
ある。
【0023】この発明の請求項10に係る方入放電表示
バセルは、隔壁の端部に、この隔壁と隣接する隔壁の端
部と接続され、高さや隔壁と同じ端部隔壁を設け、この
端部隔壁の放電空間に接する部分に隔壁頂面の頂面から
隔壁の延在する方向を延在した切り欠きを設けたもの
である。
【0024】この発明の請求項11に係る方入放電表示
バセルは、請求項10において隔壁の端部近傍に、隔壁
の頂面から背面壁方向に向けて、隔壁の幅方向を延在
した切り欠きを設けたものである。
【0025】この発明の請求項12に係る方入放電表示
バセルは、隔壁の端部近傍を延在させたものである。
【0026】この発明の請求項13に係る方入放電表示
バセルは、隔壁の端部近傍を頂面の幅方向両側から交互
に切り欠いたものである。
【0027】この発明の請求項14に係る方入放電表示
バセルの製造方法は、低融点ガラスとバインダーを含ま
れる隔壁材料上に隔壁の形状に相当するボシマスクリパ
ターンを形成するボシマスクリパターンの形成工程と、形成さ
れたボシマスクリパターンの介して隔壁材によりボシマス
クリ加工を施して隔壁材料の不要部分を切削する切削
工程と、焼成でバインダーの焼失と低融点ガラスの溶融
を行い焼結する焼結工程と、により隔壁を形成する方入
放電表示バセルの製造方法において、切削工程における
研削材の平均粒徑およびボシマスクリ加工の加工時間
を調整することにより隔壁に切り欠き又は窪みを形成す
るものである。
【0028】この発明の請求項15に係る方入放電表示
バセルの製造方法は、低融点ガラスと感光性バインダー
が含まれる隔壁材料上に、隔壁の形状に相当するボシマ

スクリパターンを介して紫外線を照射する露光工程と、現
像により隔壁材料の不要部分を除去する現像工程と、焼
結でバインダーの焼失と低融点ガラスの溶融を行い焼結
する焼結工程と、により隔壁を形成する方入放電表示バ
セルの製造方法において、露光工程における紫外線の照
射量を調整することにより隔壁に切り欠き又は窪みを形
成するものである。
【0029】
【発明の実施の形態】以下、本発明に係る方入放電表
示バセル及びその製造方法の実施の形態を、図面に基つ
て具体的に説明する。
【0030】実施の形態1. 図1および図2は本発明に
係る実施の形態1による方入放電表示バセルの構造を
示す図である。図1は隔壁の端部付近の拡大斜視図、図
2はバセル全体を前面壁側から見た概略を示す平面図
である。図2では、二点鎖線で示すバセル中央部は省略
してある。背面壁板1上にフリス入電極2、誘電体層
3、隔壁4が形成される。また、前面壁板16の下に、
フリス入電極2や隔壁4が延在する方向と直角方向に延
在して透明電極17aと金属電極17bからなる放電電
極17が設けられ、図示されない誘電体層と保護層が形
成される。さらに、隔壁の端部近傍に、隔壁の頂面6か
ら隔壁4の幅方向全長にわたって切り欠いた切り欠き5
を設けることににより隔壁先端部41が形成される。前面
壁板16は図1では切り取って示しているが、実際には
隔壁40よりも外まで広がっており、その部分で背面
壁板1と張り合わされている。また、ここでは図示して
いないが隔壁4の側面および隔壁間の誘電体層3上に
は、隔壁の両端部から20〜30mmの領域を除いて方
入放電による紫外線を受けて発光する蛍光体が形成され
る。隔壁40より切り欠き5までの距離は最大数mm
とするため、隔壁の切り欠き5がある部分は蛍光体が形成
されない領域になる。
【0031】図3は実施の形態1の作用を説明する図で
あり、図3(a)は焼結状態である焼結前の隔壁40
の端部とその近傍の側面形状であり、未焼結の隔壁40
の結果、切り欠き5より隔壁端40a側に未焼結の隔壁
先端部41aが形成されている。図3(b)は焼結後の
隔壁4の端部とその近傍の側面形状であり、隔壁端40
と切り欠き5との境界すなわち切り欠き5周辺でも反り上
がりがなく隔壁が形成されている。
【0032】図3(a)中の矢印は焼成工程の際に隔壁
材料にかかる収縮力を模式的に示したものである。従来
の技術の図21(a)で示した、切り欠きを設けないう
焼結の隔壁18aでは焼成時に隔壁端180aを隔壁端
180aとは反対方向に引っ張る収縮力が大きくなり、
焼結後の隔壁端180の頂面が大きく反り上がっていた
のに比較し、図3(a)では未焼結の隔壁40aの端部近

傍に切り欠き5aを設けているために、従来の隔壁端部に隔壁先端部が隔壁の下で接続された構造になっており、従来の切り欠きの無い隔壁端180aに相当する部分、すなわち未焼成の隔壁4aの切り欠き5aとの境界部401aにおいて、下方に位置する誘電体層3の方向への収縮力が大きくなり、かつ隔壁端40aとは反対方向に引っ張る収縮力が小さくなるので、境界部401aでの反り上がりは低減され、未焼成の切り欠き5aの形状を制御することで、焼成後の境界部401、すなわち、従来の切り欠きの無い隔壁端に相当する部分での反り上がりをなくすることができる。

【0033】図4は未焼成の切り欠き5aの深さ“D”と未焼成の隔壁4aの高さ“Hd”との比を縦軸に、焼成後の隔壁4の切り欠き5との境界部401での反り上がり“C”と焼成後の隔壁4の高さ“H1”との比を縦軸にとり、両者の関係をグラフ化したものである。“C/H1”が0であるということは、焼成後の境界部401での反り上がりが発生していないということである。この図から、“D/Hd”を0.5以下、より好ましくは0.5以下にすることで、焼成後の境界部401付近の反り上がりを防ぐことができる。

【0034】また、Dが小さくなることは、切り欠きの深さが浅くなることを示し、Dが小さくなれば、隔壁端40が従来の切り欠きの無い隔壁端180に相当するようになり、境界部401での反り上がりよりも、隔壁端40での反り上がりが増える問題となる。“D/Hd”の値が0.1以下になれば隔壁端40での反り上がりが増える問題となってくるため、“D/Hd”の値は0.1以上にすることが必要である。

【0035】さらに、切り欠き5から隔壁端40まで、すなわち隔壁先端部41の高さを、隔壁4の通常（すなわち、パネル中央部）の高さよりも低くすることで、隔壁端40が少し反り上がっても、この反り上がり部分と前面基板が接触する恐れがなくなり、前面基板が浮き上がって、放電する部分の隔壁と前面基板の間に隙間が出来たり、反り上がり部分が欠けたりする恐れがなくなる。

【0036】一方、未焼成の切り欠き5aから隔壁端40aまでの隔壁先端部41aについては、その頂面61aの長さを隔壁の頂面の幅と同程度の大きさにすることで、その隔壁にかかる焼成工程での収縮力が背面基板1と平行な面内では均等になるため、焼成後の隔壁も均等に収縮し部分的な反り上がりが発生しない。ただし、未焼成の切り欠き5aから隔壁端40aまでの隔壁先端部41aの頂面61aの長さを隔壁の頂面の幅と同程度の大きさに形成することが困難な場合は、焼成後の隔壁端での反り上がりの状況を見ながら頂面の長さを隔壁の頂面の幅の1～10倍としてもよい。

【0037】実施の形態2。次に、切り欠き5を設けた隔壁4の形成方法を説明する。ここではサンドブラスト

法による加工例を示す。図5は切り欠き5を設けた隔壁4を形成するための工程図で、図5(a)は側面図、図5(b)は平面図であり上から順番に工程を示す。最初に誘電体層3の上全面に隔壁材料10を形成する。隔壁材料10としては粒径0.1mm以下の粒状の低融点の無機ガラスと高融点のフィラーに顔料やセルロース系のバインダーを添加した材料を使用し、誘電体層3上に一定の膜厚で塗布する。次に、耐サンドブラスト性を有するボジマスク材として、例えばドライフィルムレジストを隔壁材料10上に形成し、露光・現像によりボジマスクパターン11を得る（ボジマスクパターン形成工程）。ボジマスクパターン11は未焼成の隔壁の頂面と同一のパターン形状であり、切り欠きの位置にマスクパターンは存在せず、隔壁部に対応した11aおよび隔壁先端部に対応した11bに分離されている。次に、サンドブラスト加工により、研磨材12をボジマスクパターン11で覆われていない隔壁材料10にあてて切削を行い（切削工程）、切削完了後ボジマスクパターン11を除去し、未焼成の切り欠き5aを設けた未焼成の隔壁4aを得る。その後、まず350℃前後でバインダーを焼成により消失させ、次に500～600℃で粒状の低融点ガラスを溶融させて焼結させる（焼成工程）ことにより、切り欠き5を設けた隔壁4を形成することができる。

【0038】上記のように隔壁4をサンドブラスト法で形成するにあたり、未焼成の切り欠き5aの位置で隔壁材料10が完全に除去されることがなく、未焼成の切り欠き5aの下に隔壁材料10が残存するためにはボジマスクパターン11の設計に工夫が必要である。図6は未焼成の切り欠き5aの幅（隔壁の幅ではなく、隔壁の長さ方向の切り欠きの幅）“W”とサンドブラスト加工で使用する研磨材の平均粒径との比を縦軸に、未焼成の切り欠き5aの深さ“D”と未焼成の隔壁4aの高さ“Hd”との比を縦軸にとり、両者の関係をグラフ化したものである。“D/Hd”が1であるということは、未焼成の切り欠き5aの位置の隔壁材料10がサンドブラスト加工により除去され、下地である誘電体層3が露出しているということである。言い換えれば、“D/Hd”が1未満の値であるということは、未焼成の切り欠き5aの下に隔壁材料10が残存するということである。この図から、“W”とサンドブラスト加工で使用する研磨材の平均粒径との比を選択することで、未焼成の切り欠き5aの深さを所望の値にすることが容易にできる。

【0039】また、図6において加工時間T2はサンドブラスト加工を行う際の標準的な加工時間であるが、加工時間をT2の3/4程度の時間に短縮した加工時間T1でサンドブラスト加工を行うと、未焼成の切り欠き5aの位置の隔壁材料10は更に加工されにくくなる。このことから、加工時間を調整することでも未焼成の切り欠き5aの深さを所望の値にすることができる。

【0040】実施の形態3、また、切り欠き5を設けた
隔壁4の別の形成方法として、感光性の隔壁材料を用いた
形成方法を説明する。感光性隔壁材料としては、底面点
の無機ガラスと高融点のフッ素に感光性バインダーを
添加した材料を使用し、該電体層の上に一定膜厚で塗
布する。次に、感光工程として、未焼成の隔壁の頂面
の隔壁の頂面に照射する紫外線を照射し、感光
性隔壁材料中の感光性バインダーを乾燥させる。次の後
焼工程として、まず500℃前後でバインダーを
乾燥により消失させ、次に500～600℃で粒核の低
融点ガラスを溶解させて焼結させることにより、切り欠
きを設けた隔壁4を形成することができる。この製造
方法の場合、切り欠きの深さは、未焼成の切り欠き5
の隔壁の長さ方向の幅ならびに感光工程での紫外線照射
量を調整すること、制御できる。
【0041】実施の形態4、図7は本発明の実施の形態
4による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近を
示す斜視図である。ここでは、切り欠き51、52とし
て、切り欠きを隔壁4の端部近側に2個連続して配置し
たものであり、切り欠き51はさらに多角あつてもよい。こ
の構造により隔壁端部や切り欠き51と切り欠き52の
間の隔壁先端部42および隔壁4の切り欠き51、52
との境界部分での反り上げを防ぐことができる。
【0042】図5のソリッド加工による製造工程
の説明で述べたように、未焼成の隔壁先端部41の頂
面の長さ方向の幅と同程度の大きさとする。ここで、焼
成後の隔壁先端部41も均等に収縮し部分的な反り上げが
りは発生しない。しかし、頂面の幅が小さい場合、長さ
も幅に合わせたと独立した小さなソリッド加工バイン
【図5の11bに相当するもの】を形成することにな
り、例えばソリッド加工で使用する高圧エアーに
よるソリッド加工バインダー11bが剥離し、その結果とし
て未焼成の隔壁先端部41aが形成できない場合があ
る。そこで、切り欠きを2個以上連続して配置すること
で、隔壁先端部41aが形成できない場合があ
る。【0043】実施の形態5、図8は本発明の実施の形
態5による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。図のよう、隔壁先端部41の端部付
近の幅を隔壁4の部分の幅よりも広げ、隔壁先端部4
1については、実施の形態1の説明で述べたように、未
焼成の隔壁先端部41aの頂面の形状においてその長さ
と幅を同様とすると、焼成後の隔壁先端部41も均
等に収縮し部分的な反り上げが発生しない。しかし、
頂面の幅が小さい場合、長さも幅に合わせたと隔壁先端
部41aに対応する部分は独立した小さなソリッド加工バ
インダーを形成する事になり、例えばソリッド加工で
加工して使用する高圧エアーによりソリッド加工バイン
【図5の11bに相当するもの】を形成することにな
り、例えばソリッド加工で使用する高圧エアーに
よるソリッド加工バインダー11bが剥離し、その結果とし
て未焼成の隔壁先端部41aが形成できない場合があ
る。【0044】また、図9のように、隔壁先端部41の全
体の幅を隔壁4の部分の幅よりも広くしてもよい。
【0045】実施の形態6、図10は本発明の実施の形
態6による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。本実施の形態では、幅が広がった
隔壁先端部42の頂面中央部に切り欠き53を設けている。
このように、隔壁先端部の幅を広げて、その頂面中央部
に窪みを設けること、隔壁端部の頂面近傍の焼成時の
収縮力が分散され、より反り上げが難しくなる。
【0046】実施の形態7、図11は本発明の実施の形
態7による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。本実施の形態では、隔壁先端部4
4の頂面の形状が円形であり、その直径は隔壁4の幅よ
り大きい、すなわち隔壁先端部44の最大幅を隔壁4の
幅よりも広くしている。このように、隔壁先端部44の頂
面形状を円形にすることで、隔壁先端部の焼成時の収縮
力を一様にでき、より反り上げが難しくすることができ
る。この円形の隔壁先端部44の頂面中央部に図10と
同じように、窪みを設ければ、さらに反り上げが難しくな
ることは言うまでもない。
【0047】実施の形態8、図12は本発明の実施の形
態8による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。図のよう、隣接する隔壁4の隔
壁先端部45同士を、高さで隔壁先端部と同じ高さの隔壁
7により接続し、隔壁7の放電空間に接する部分に
端部隔壁の頂面から隔壁4の延在する方向全周にわたる

の長さ比べるとうわすかである。そのため、焼成後に隔壁端
の先端に位置する隔壁先端部42の端部の反り上げは無
視できるほどの量であり、改善の効果は十分に得られ
る。
【0043】実施の形態5、図8は本発明の実施の形
態5による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。図のよう、隔壁先端部41の端部付
近の幅を隔壁4の部分の幅よりも広げ、隔壁先端部4
1については、実施の形態1の説明で述べたように、未
焼成の隔壁先端部41aの頂面の形状においてその長さ
と幅を同様とすると、焼成後の隔壁先端部41も均
等に収縮し部分的な反り上げが発生しない。しかし、
頂面の幅が小さい場合、長さも幅に合わせたと隔壁先端
部41aに対応する部分は独立した小さなソリッド加工バ
インダーを形成する事になり、例えばソリッド加工で
加工して使用する高圧エアーによりソリッド加工バイン
【図5の11bに相当するもの】を形成することにな
り、例えばソリッド加工で使用する高圧エアーに
よるソリッド加工バインダー11bが剥離し、その結果とし
て未焼成の隔壁先端部41aが形成できない場合があ
る。【0044】また、図9のように、隔壁先端部41の全
体の幅を隔壁4の部分の幅よりも広くしてもよい。
【0045】実施の形態6、図10は本発明の実施の形
態6による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。本実施の形態では、幅が広がった
隔壁先端部42の頂面中央部に切り欠き53を設けている。
このように、隔壁先端部の幅を広げて、その頂面中央部
に窪みを設けること、隔壁端部の頂面近傍の焼成時の
収縮力が分散され、より反り上げが難しくなる。
【0046】実施の形態7、図11は本発明の実施の形
態7による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。本実施の形態では、隔壁先端部4
4の頂面の形状が円形であり、その直径は隔壁4の幅よ
り大きい、すなわち隔壁先端部44の最大幅を隔壁4の
幅よりも広くしている。このように、隔壁先端部44の頂
面形状を円形にすることで、隔壁先端部の焼成時の収縮
力を一様にでき、より反り上げが難しくすることができ
る。この円形の隔壁先端部44の頂面中央部に図10と
同じように、窪みを設ければ、さらに反り上げが難しくな
ることは言うまでもない。
【0047】実施の形態8、図12は本発明の実施の形
態8による方入放電表示パネルの背面基板側の端部付近
を示す斜視図である。図のよう、隣接する隔壁4の隔
壁先端部45同士を、高さで隔壁先端部と同じ高さの隔壁
7により接続し、隔壁7の放電空間に接する部分に
端部隔壁の頂面から隔壁4の延在する方向全周にわたる

切り欠き8を設けている。

【0048】実施の形態5で説明した、図8における隔壁先端部の形成方法において、さらに隔壁先端部の幅を広げようすると、結果として、図12に示すように、隣接する隔壁先端部45同士が接続され、端部隔壁7が形成されることになる。この場合の端部隔壁7に対応するレジストパターンは隔壁4に直交した方向には連続してつながった、すなわち孤立しないようにすることが望ましいが、このようにすると、ガス放電表示パネルとして出来上がった場合に、隣接する隔壁間が塞がって排気が難しくなるため、この部分に切り欠き8が形成される必要がある。したがって、端部隔壁7に対応するレジストパターンは隔壁毎に孤立したものになるが、図5で示すものに比較すると大きくなるので、剥離しないレジストパターンとなる。

【0049】図13は図12の構造の作用を説明する図であり、図13(a)は焼成前の隔壁4aの側面図、図13(b)は焼成後の隔壁4の側面図、図13(c)は焼成前の端部隔壁7aを横から見た図、すなわち隔壁4aの端部方向から見た図、図13(d)は焼成後の図13(c)に対応する図である。焼成前の図13(a)および(c)に示す矢印は焼成時にかかる収縮力を示しており、いずれの隔壁頂面の端部となっている角部においても反り上がりを起こす方向には収縮力が強くなく、この構造により、隔壁4の端部での反り上がりを防ぐ事ができ、隔壁先端部45の反り上がりも、実施の形態5同様防ぐ事ができる。

【0050】図12では、隔壁先端部45の先端部が端部隔壁7で隣接する隔壁先端部45の先端部と接続されたものを示したが、図14のように、隔壁先端部の全ての部分を隣接する隔壁方向に拡大したもの、すなわち隔壁4の切り欠き5に端部隔壁71が接続された構成になってもよい。

【0051】実施の形態9、図15は本発明の実施の形態9によるガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近を示す斜視図である。隔壁4に切り欠きを設けず、実施の形態8で説明したと同様の端部隔壁72を設けたものである。この構造により、端部隔壁72が存在する事で通常幅である隔壁4の端部での反り上がりを防ぐ事ができ、端部隔壁72もその頂面の幅と長さを同程度にできるので反り上がりにくい構造となっている。以上の事から、焼成による隔壁端部の反り上がりを防ぐ事ができる。

【0052】実施の形態10、図16は本発明の実施の形態10によるガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近を示す斜視図である。隔壁4の端部の一定長さの領域を隔壁4の中心線13より左右どちらか一方にずれるように隔壁4を蛇行させた直線部141を有する蛇行端部14を形成する。図17に示す焼成前の蛇行部の拡大図に矢印で示す収縮力からわかるように、隔壁の蛇行に

よる屈曲点では、焼成による大きな収縮力は隔壁が延伸する2方向に加わるので焼成による反り上がりは発生しにくく、また、最終端では、端部を有する蛇行端部の直線部141aの長さを短くできるため、端部とは反対方向への収縮力は蛇行しない場合に比べて極端に小さくなり、焼成による反り上がりを小さくする事ができる。以上の事から、隔壁4の端部を蛇行させる事で焼成による反り上がりを著しく低減する事ができる。

【0053】実施の形態11、図18は本発明の実施の形態11によるガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近を示す斜視図である。本実施の形態においても、実施の形態10で示したのと同様、隔壁4の端部近傍の一定長さの領域において、頂面の幅方向両側から交互に切り欠いて、頂面を隔壁4の中心線13より左右交互にずれるように蛇行させ、頂面蛇行端部15を形成している。

【0054】図18では、隔壁4の幅の範囲内で、蛇行端部15が形成されるように、隔壁4の端部近傍で、隔壁の側面に交互に複数箇所隔壁の頂面から切り込みを入れた構造になっている。図16のものでは蛇行部においてアドレス電極上に隔壁の一部がかかる恐れがあったが、図18の構造により、蛇行端部15がアドレス電極2の上に形成される事が無い。また、排気工程を考えると、図16のものに比較して隔壁間の流路抵抗が小さく、排気パスを十分に確保しながら、焼成による隔壁端部の反り上がりをかなり低減できる。

【0055】

【発明の効果】この発明は以上説明したように構成されているので、以下に記載されるような効果を奏する一面に複数の帯状の隔壁が形成された背面基板と、この背面基板と周縁部で張り合わされた前面基板とを備え、この前面基板が前記隔壁の頂面とほぼ接するよう設けられることにより、前記背面基板と前記前面基板と前記隔壁とで区画された放電空間が形成されたガス放電表示パネルにおいて、前記隔壁の端部近傍に、前記隔壁の頂面から前記背面基板方向に向けて、前記頂面の幅方向全域にわたる切り欠きを設けたので、焼成による隔壁端での反り上がりの原因である隔壁端とは反対方向への収縮力を弱めて、隔壁端での反り上がりを防ぐ事ができる。

【0056】さらに、切り欠きの深さを隔壁の高さの0.1倍以上、0.6倍以下にしたので確実に隔壁端での反り上がりを防ぐことができる。

【0057】さらにまた、切り欠きから隔壁端までの隔壁の頂面の長さを隔壁の頂面の幅の1〜10倍にしたので、製造工程において、マスクパターンの剥離の恐れを少なくでき、確実に切り欠きを形成できる。

【0058】また、切り欠きから隔壁端までの隔壁の高さをパネル中央部分の隔壁の高さより低くしたので、隔壁端が少し反り上がっても、この反り上がった部分と前面基板の接触を防ぐことができる。

【図1】 本発明の実施の形態1を示す力又放電表示ハ
本日の構造を示す簡便の端部付近の拡大斜視図である。
【図2】 本発明の実施の形態1を示す力又放電表示ハ
本日の平面図である。
【図3】 本発明の実施の形態1の作用を説明する図で
ある。
【図4】 本発明の実施の形態1の効果を説明する図で
ある。
【図5】 本発明の実施の形態2を示す力又放電表示ハ
本日の製造方法の工程図である。
【図6】 本発明の実施の形態2の製造方法を説明する
図である。
【図7】 本発明の実施の形態4を示す力又放電表示ハ
本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。
【図8】 本発明の実施の形態5を示す力又放電表示ハ
本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。
【図9】 本発明の実施の形態5を示す別の方又放電表
示ハ本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。
【図10】 本発明の実施の形態6を示す力又放電表示
ハ本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。
【図11】 本発明の実施の形態7を示す力又放電表示
ハ本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。
【図12】 本発明の実施の形態8を示す力又放電表示
ハ本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。
【図13】 本発明の実施の形態8の作用を説明する図
である。
【図14】 本発明の実施の形態8を示す別の方又放電
表示ハ本日の背面基板側の端部付近の拡大斜視図であ
る。

たボシマスカバタ一ツを介して研磨材によりサンドブラ

【図 15】 本発明の実施の形態 9 を示すガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。

【図 16】 本発明の実施の形態 10 を示すガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。

【図 17】 本発明の実施の形態 10 の作用を説明する図である。

【図 18】 本発明の実施の形態 11 を示すガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。

【図 19】 従来のガス放電表示パネルの構造を示す拡大斜視図である。

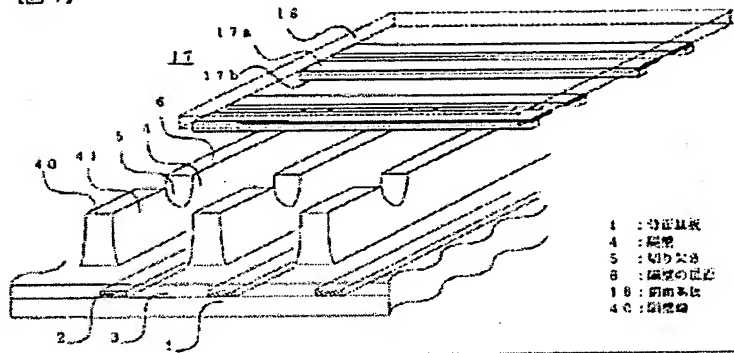
【図 20】 従来のガス放電表示パネルの隔壁の焼成時の模式断面図である。

【図 21】 従来のガス放電表示パネルの隔壁の焼成時の模式側面図である。

【符号の説明】

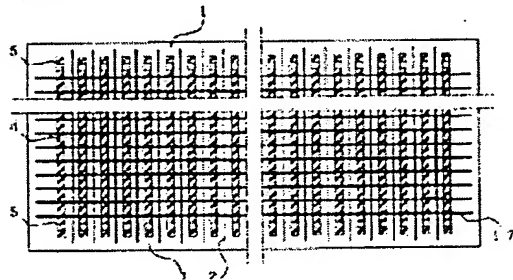
- 1 背面基板
- 4 隔壁
- 5、51、52、8 切り欠き
- 6 隔壁の頂面
- 7、71、72 端部隔壁
- 10 隔壁材料
- 11 ポジマスクパターン
- 12 研磨材
- 14 蛇行端部
- 16 前面基板
- 40 隔壁端
- 41、42、44 隔壁先端部
- 43 窪み

【図 1】

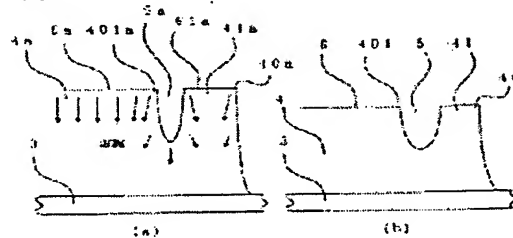


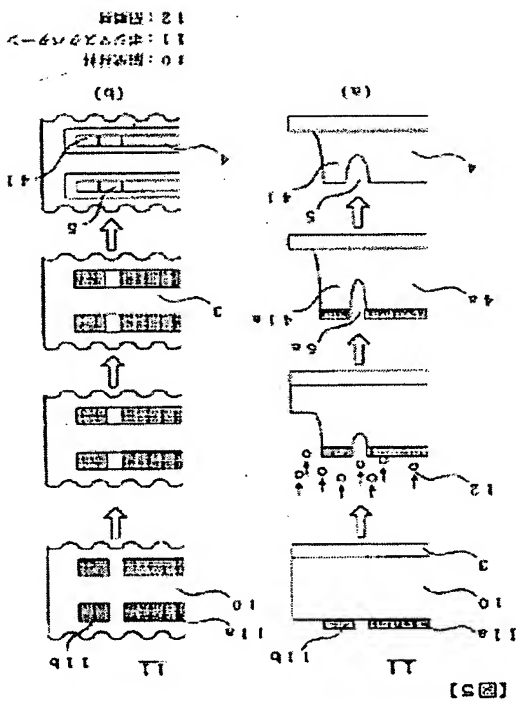
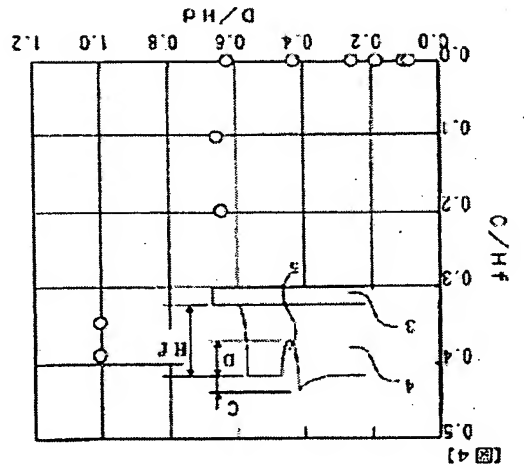
- 1 : 背面基板
- 4 : 隔壁
- 5 : 切り欠き
- 6 : 隔壁の頂面
- 10 : 隔壁材料
- 40 : 隔壁端

【図 2】

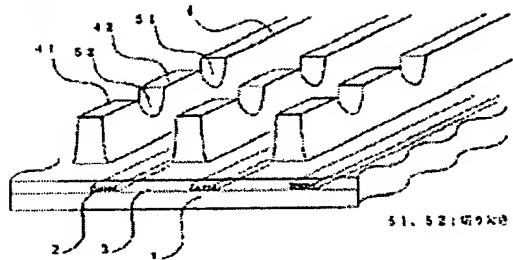


【図 3】

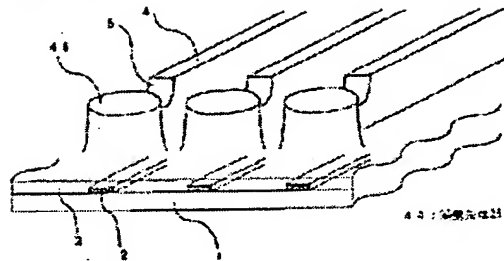




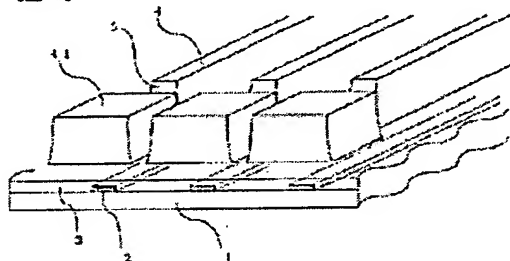
【図 7】



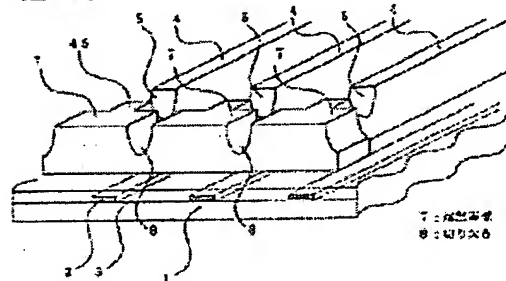
【図 11】



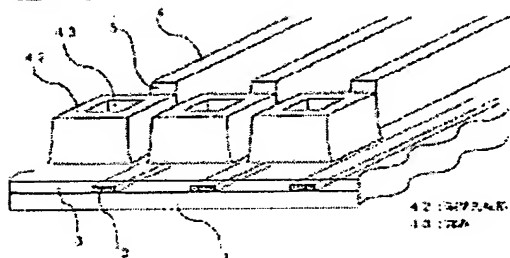
【図 9】



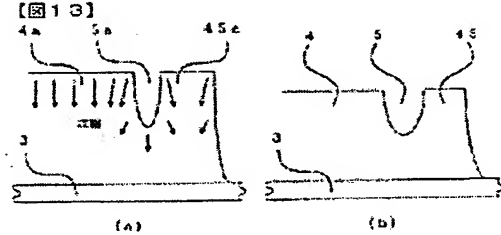
【図 12】



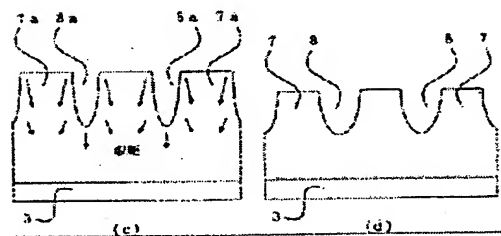
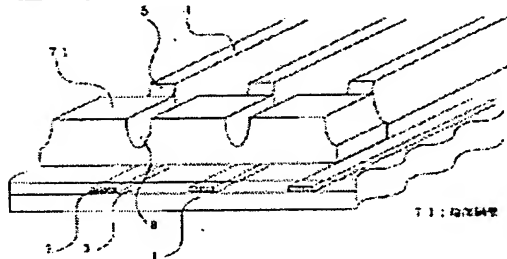
【図 10】

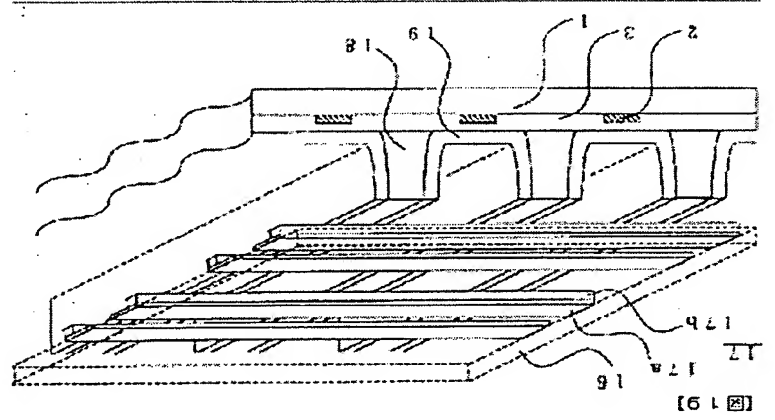


【図 13】

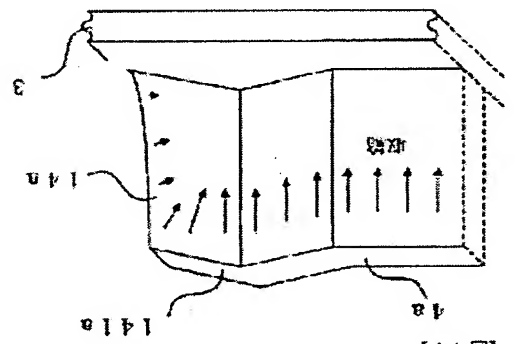


【図 14】

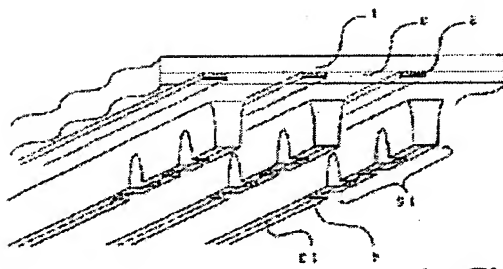




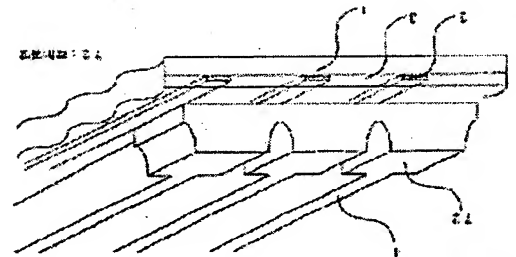
【図19】



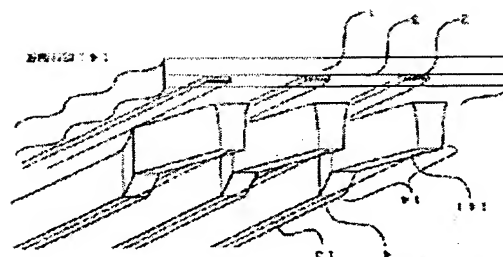
【図17】



【図18】

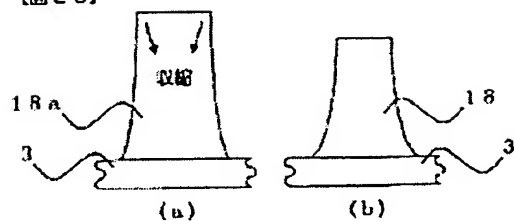


【図15】

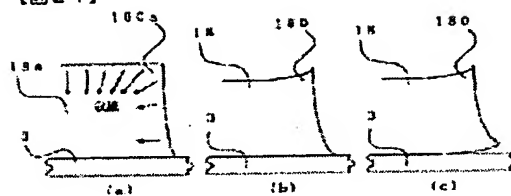


【図16】

【図20】



【図21】



フロントページの続き

(72)発明者 太田 徹
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

Fターム (参考) 5C027 AA09
5C040 FA01 FA04 GB03 GB14 GF12
GF19 JA15 JA17 MA23

THIS PAGE BLANK (USPTO)